



Pendahuluan

Standar Nasional Indonesia (SNI) Pisau igreg ini disusun ditujukan untuk melindungi konsumen dari segi mutu, disamping itu juga untuk :

- Melindungi produsen
- Mendukung perkembangan industri
- Menunjang ekspor non migas.

Rancangan SNI ini telah dibahas dalam rapat Pra Konsensus Standar di Balai Industri Medan pada tanggal 21 Nopember 1996 dan terakhir dibahas dalam Rapat Konsensus Nasional SNI di Jakarta pada tanggal 4 Maret 1997.

Daftar isi

	halaman
Pendahuluan.....	i
Daftar isi.....	ii
1. Ruang lingkup.....	1
2. Acuan.....	1
3. Definisi	1
4. Syarat mutu.....	2
5. Cara pengambilan contoh.....	2
6. Cara uji.....	2
6.1 Tampak luar.....	2
6.2 Sisi potong.....	3
6.3 Bentuk dan ukuran.....	3
6.4 Karbon.....	3
6.5 Kekerasan.....	3
7. Syarat lulus uji.....	3
8. Syarat penandaan.....	4
9. Cara pengemasan.....	4

Pisau igreg

1. Ruang lingkup

Standar ini meliputi acuan, definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, syarat penandaan dan cara pengemasan untuk pisau igreg.

2. Acuan

2.1 SNI. 19-0407-1989, Cara uji keras logam, Rockwell C.

2.2 SNI. 07-0308-1989, Cara uji komposisi baja karbon.

2.3 Hasil pengujian Pisau Igreg di Balai Penelitian dan Pengembangan Industri Medan.

3. Definisi

Pisau igreg adalah alat yang digunakan untuk memotong tandan buah kelapa sawit dengan cara menarik, dibuat dari baja karbon menengah dengan proses pengerjaan mekanis panas.

4. Syarat mutu

No	Jenis Uji	Satuan	Persyaratan
1	Tampak luar	-	Tidak cacat
2	Sisi potong	-	Tajam
3	Bentuk dan ukuran ada 2 macam : - Tipe A - Tipe B	-	Lihat gambar
4	Bahan baku	-	Baja karbon menengah atau yang setara.
5	Kekerasan sisi potong dilakukan perlakuan panas.	HRC	Min 45,3

5. Cara pengambilan contoh

Cara pengambilan contoh sesuai dengan SNI 19-0428-1989,
Petunjuk pengambilan contoh padatan.

6. Cara uji

6.1 Tampak luar

Uji tampak dilakukan dengan cara visual atau dengan kaca
pembesar.

6.2 Sisi potong

Sisi potong harus tampak tajam (lihat gambar)

6.3 Bentuk dan ukuran

Bentuk dan ukuran disesuaikan dengan gambar dan diukur dengan menggunakan :

Jangka sorong, jangka, mistar busur derajat.

Pengukuran ketebalan dilakukan minimum tiga kali (pinggir dan tengah).

6.4 Karbon

Uji karbon sesuai dengan SNI 07-0308-1989, Baja karbon, Cara uji komposisi.

6.5 Kekerasan

Uji kekerasan dilakukan sesuai dengan SNI 19-0407-1989, Cara uji keras Rockwell C.

7. Syarat lulus uji

7.1 Kelompok yang dinyatakan lulus uji bilamana contoh uji memenuhi ketentuan butir 4.

7.2 Jika contoh uji memenuhi butir 4, dapat dilakukan uji ulang dengan contoh uji dua kali dari jumlah yang ditentukan dari kelompok yang sama.

7.3 Apabila salah satu dari Contoh Uji ulang tidak memenuhi semua ketentuan butir 4, kelompok dinyatakan tidak lulus uji.

8. Syarat penandaan

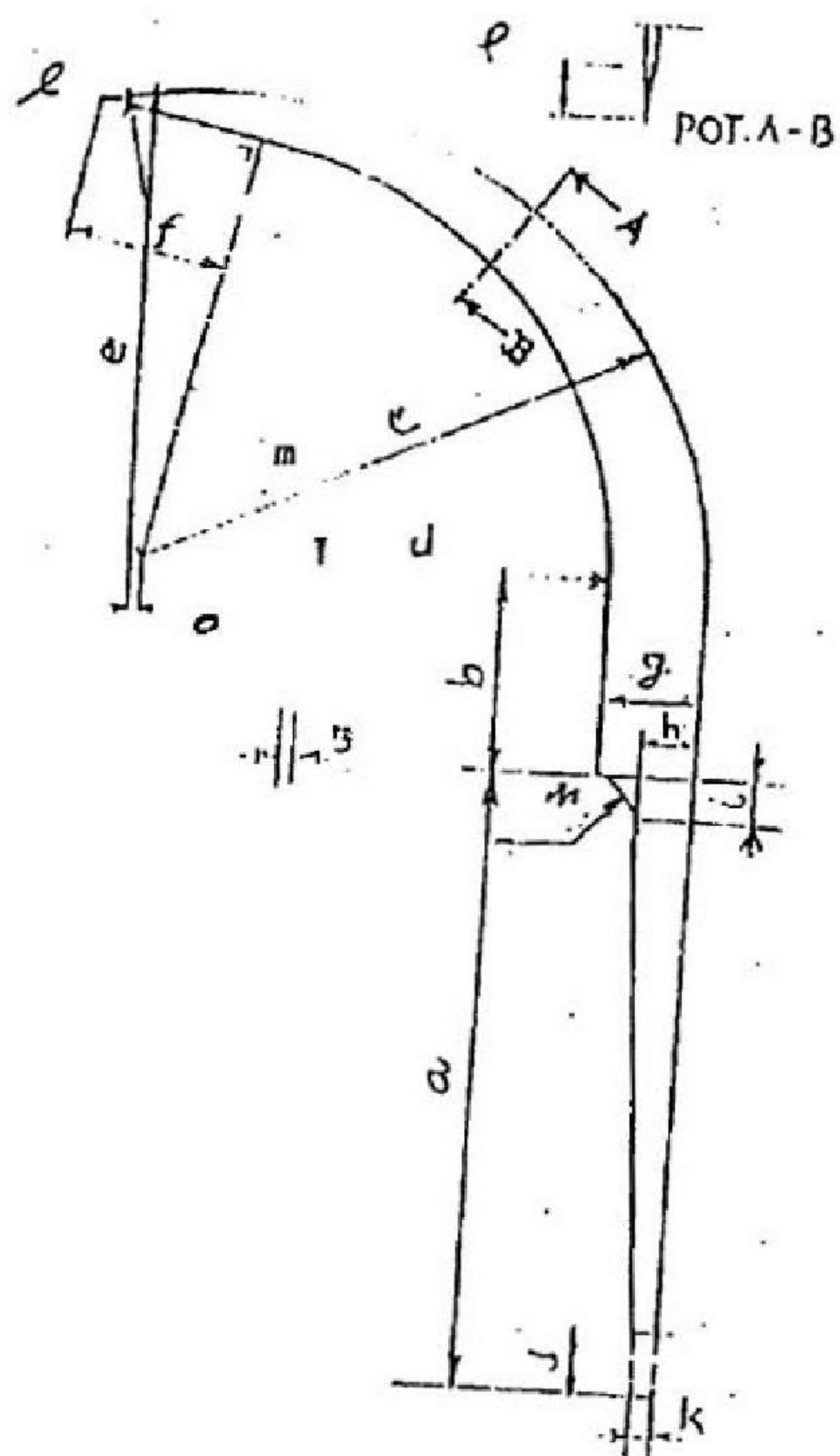
Pada setiap kemasan harus dicantumkan tanda penandaan yang mudah dibaca, berisikan sekurang-kurangnya :

- Nama produk
- Nama dan alamat perusahaan
- Jumlah
- Ketentuan lain yang berlaku

9. Cara pengemasan

Pisau igreg harus berada dalam kemasan yang aman penyimpanan maupun pengangkutan.

Pisau igreg



Keterangan gambar :

Type	$\pm a_{10}$	$\pm b_5$	$\pm c_{5^\circ}$	$\pm d_{3^\circ}$	$\pm e_{5^\circ}$	$\pm f_5$	$\pm g_3$	$\pm h_2$	$\pm i_2$	$\pm j_2$	$\pm k_1$	$\pm l_{5^\circ}$	$\pm m_{5^\circ}$	$\pm n_{5^\circ}$	$\pm o_1$	$\pm p_1$
A	305	108	260	220	280	107	46	27	20	30	8	60	74	40	5	10
B	240	108	260	220	280	107	43	27	20	30	8	60	74	40	5	10

Keterangan Gambar :

- a = Panjang Tangkai
- b = Panjang badan yang tidak ditajamkan.
- c = Jari-jari lengkung badan tengah
- d = Jarak ke titik yang tidak ditajamkan
- e = Jari-jari lengkungan pada bagian ujung atas
- f = Panjang badan yang lancip
- g = Lebar bagian pangkal bawah
- h = Lebar tungkai atas
- i = Jarak antara badan dan tungkai
- j = Panjang tungkai bagian bawah
- k = Lebar tungkai bagian bawah yang runcing
- l = Jari - jari pada ujung lengkungan atas
- m = Jari - jari lengkung bagian atas
- n = Jari - jari pada bagian antara tungkai dengan pangkal
(bagian yang tidak ditajamkan)
- o = Jarak jari - jari bagian yang lancip
- p = Jari bagian yang ditajamkan

BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id